MultiCREASE 52

User's guide	GB
Bedienungshandbuch	DE
Guide de l'utilisateur	FR
Manuale di istruzioni	ITA
Handleiding	NL
Instrukcja obsługi	PL
Manual de usuario	ES
Návod k použití	CZ

MultiCREASE 52

GB **User's guide**

DE **Bedienungshandbuch**

FR **Guide de l'utilisateur**

ITA **Manuale di istruzioni**

NL **Handleiding**

PL **Instrukcja obsługi**

ES **Manual de usuario**

CZ **Návod k použití**

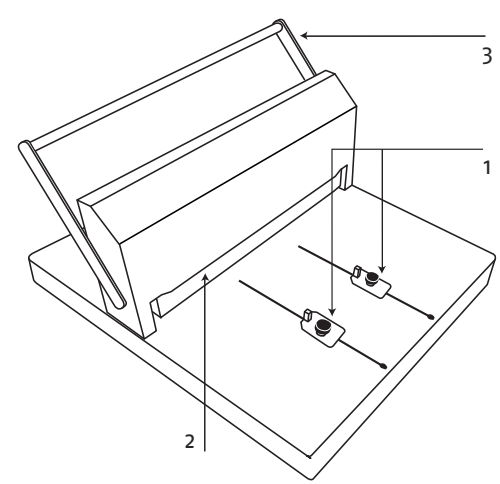
User's guide:

1 MultiCREASE 52
2 Description
3 Important safeguards
4 Preparation to work
5 Creasing
6 Perforation
7 Corner cutting
8 Punching
9 Technical data

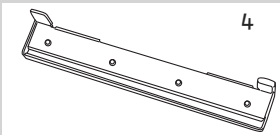
1 MultiCREASE 52

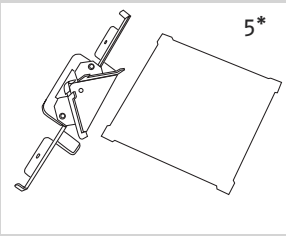
MultiCREASE 52 creasing machine is a bindery equipment designed to work in office conditions, which enables creasing, cutting and punching different types of materials like paper, plastic or materials covered with plastic (The final result of windows cutting depends on a type of used material. It is suggested to make test to evaluate the result.).

2 DESCRIPTION



1 – Gauges
2 – Bar
3 – Arm
4 – Creasing unit
5 – Corner cutter*





* – additional equipment

3 IMPORTANT SAFEGUARDS

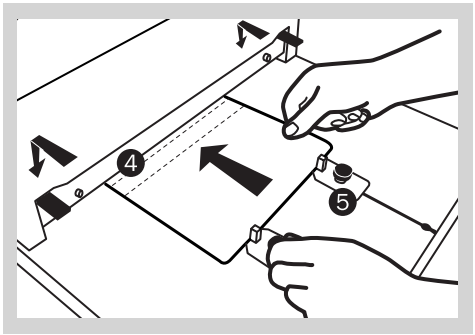
- Before operating the machine please read the safety precautions, manufacturer recommendations and the operation manual.
- The operation manual should be easily available at any time for the operator.
- The machine should be placed on a stable and durable surface.
- The machine should be protected against dust and moisture.
- The machine contains cutting elements – please pay attention when working with these elements or nearby.
- Because of the possibility of injury please do not put your fingers under the bar while putting the arm down.
- The machine should be kept away from children.
- The machine must not be used for any other purposes than those indicated in the operating manual.
- Pressure load on machine lever must not exceed 20 kg. Exceeding of the given value can lead to machine damage.
- It is necessary to check and supervise if the machine operates correctly.
- The machine should be operated according to general safety rules. In case of any malfunctions, contacting the servicing point is required.
- Any repairs can be conducted only by authorized staff.
- Due to the risk of autogenous falling of lever, all activities, including change of tooling, must be made only at lever moved to fron or end limit position. It is not allowed to leave the lever in vertical position, causing danger of falling down.

4 PREPARATION TO WORK

- The machine do not need to be uninstall with the transporting protections.
- It is suggested to store the packaging in case of future transports.
- The machine should be placed on a stable, flat and durable surface.
- Rubber legs protect against surface damages and do not leave marks.
- With the machine there are enclosed:
  - Creasing device
  - Hexagonal socket wrench 3 mm

5 CREASING

Put the creasing unit on the bar located in the machine slot and push it down (see the picture). Distinctive click sound informs about proper unit installing. Using front or back gauges set the position of the crease. Put the material under the bar and press the arm down.



Changing the creasing bar

Remove the creasing bar from the creasing unit. Take off the strip covering the glued side in the new bar and place it on a creasing knife using rubber, shaped gauge. Press the bar and remove the rubber gauge.

6 PERFORATION

(an additional perforating tool can be purchased along with the device).

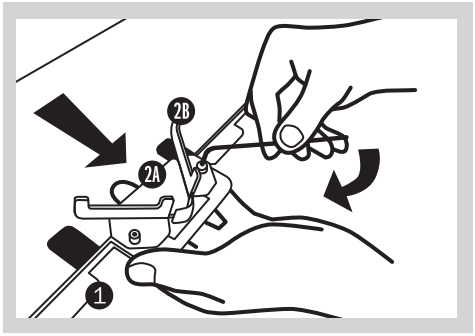
Hold the perforating tool for its handlers, slide it onto the installation bar located in the machine slot and then push it down (see arrows on the picture nearby). The distinctive click sound confirms that the tool has been properly installed. Use the front and back limit gauges on the working panel to adjust the perforation line. Slide the material under the bar and press the arm down until perceptible resistance is sensed.

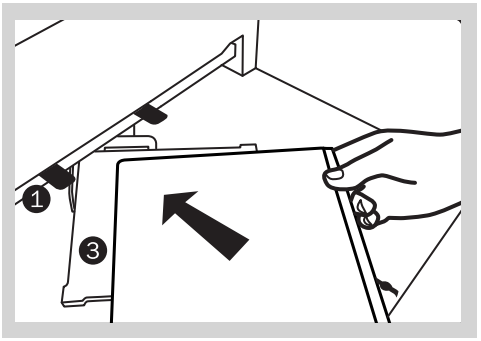
Behind the perforating knive there is a rubber strip removing perforated material out of the knive. In case of very intensive utilization the rubber can become deformated, causing deterioration of its characteristic. Nevertheless during pauze in operation the rubber will recover its shape and characteristic. A new rubber strip can be purchased together with pads under the perforating knife.

7 ROUNDING OF CORNERS

Calibration
(It is possible to purchase a rounding tool for this device).

To position the corner cutter (1) precisely press the loosen triangular element (2A) to the knife and tighten.
Then match both side limiters (2B) to the element (2A) and tighten them as well.
Use a 3mm hex wrench to tighten the screws.





Hold the rounding tool for its handlers, slide it onto the installation in the machine slot and align center.
The distinctive click sound confirms that the tool has been properly installed.

Put the washer (3) under the rounding device.
Put the material to be rounded onto the washer.
Move the material to the limiters and then press the device lever.

Replacement of the cutter in the tool for rounding of corners.

Move the limit gauges aside to enable undisturbed access to the cutter. Use the socket wrench 2 mm to lose the screw located in the front part of the rounding device and push the cutter outside by depressing on its base. Then reinstall a new cutter and retighten the screw with use of a hex socket wrench. Lock the cutter.

Due to the sharp edge be extremely careful with handling the tool. There is a risk of injury.

Using Multicrease 52 is possible to apply all knives offered for 0.Corner Cutter, i.e.: 0.Corner Cutter Blade R6, R10, C15

8 PUNCHING

Place the pad under the bar. Put the material, with the cutting blade on it.
Press the arm down. It is suggested to cut it in several phases/ several move of the lever.

Note!
It is suggested to use die-cuts with 19mm blade high offered by the manufacturer to achieve the best results with the machine

9 Technical data:

Max creasing width: .....520 mm
Max thickness
of the creased material: .....0,3 mm
Creasing bar thickness: .....0,7 mm (2Pt)
Net weight: .....26 kg
Gross weight: .....29 kg
Size (W x H x D): .....596 x 546 x 265 mm

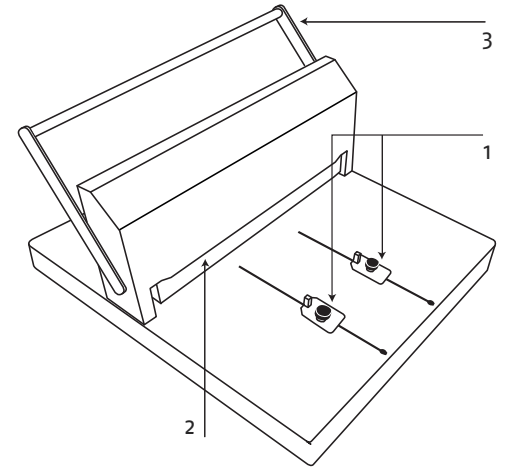
Bedienungshandbuch:

1 MultiCREASE 52
2 Aufbau der maschine
3 Sicherheitsmaβnahmen
4 Die vorbereitung zur arbeit
5 Rillen
6 Perforieren
7 Eckenabrunden
8 Lochstanzen
9 Technische Daten

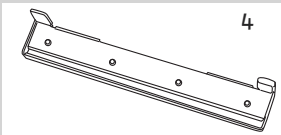
1 MultiCREASE 52

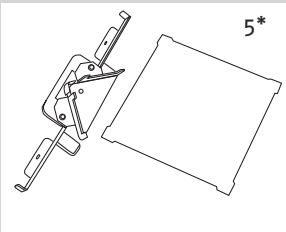
Die Riller – Kartenlochmaschine MultiCREASE 52 ist eine Buchbindereimaschine, zur Arbeit im Büro geeignet, die zum Rillen, Eckenabrunden und Lochstanzen im Papier, Kunststoffmaterialien und Kunststofflaminierten Materialien dient (Qualität des Lochstanzen hängt von jeweiliger Materialart ab; ein Probestanzen ist empfohlen für eine Bewertung des Erfolges).

2 AUFBAU DER MASCHINE



1 – Justierführungen
2 – Spannbalken
3 – Hebel
4 – Griffe der Rillvorrichtung
5 – Abrunder*





* – zusätzliche ausstattung

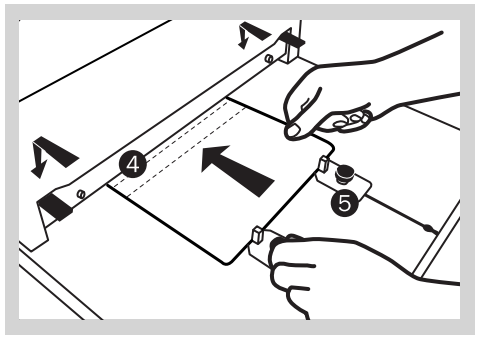
3 SICHERHEITSMAβNAHMEN

- Vor der Arbeit lesen Sie bitte die Sicherheitsmaβnahmen, Herstelleranweisungen und die Bedienungsanweisung. Behalten Sie diese Anweisungen und benutzen Sie sie, wenn Sie Zweifel bezüglich Bedienung der Maschine haben.
- Die Maschine braucht eine stabile, feste Unterlage.
- Die Maschine muss vor Feuchtigkeit und vom Staub geschützt werden.
- Die Maschine hat schneidende Elemente – bei der Arbeit mit diesen Elementen oder in der Nähe von diesen Elementen seien Sie bitte sehr vorsichtig.
- Legen Sie die Hände nicht unter den Spannbalken während der Hebel heruntergelassen wird. Es besteht ein Risiko, dass Sie sich verletzen.
- Halten Sie Kinder fern.
- Benutzen Sie die Maschine nicht zu anderen Zielen, als die, die in der Bedienungsanweisung beschrieben sind.
- Druckkraft auf dem Maschinenhebel darf nicht 20 kg überschreiten. Die Überschreitung des angegebenen Wertes kann die Maschine beschädigen.
- Die Leistungsfähigkeit der Maschine muss kontrolliert werden. Falls Sie Probleme haben sollten, benachrichtigen Sie Kundendienst.
- Beachten Sie die Regeln der Arbeitssicherheit.
- Alle Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Wegen Risiko, dass der Hebel von selbst abfällt, alle Manipulierungs-Tätigkeiten, unter anderen den Austausch von Werkzeug- und Vorrichtungsausrüstung, sollen nur und ausschließlich bei angezogenem Hebel in der äußersten Vorder- oder Hinterlage, durchgeführt werden. Man darf nicht den Hebel in einer senkrecht hochgestellter Lage belassen, denn das schafft ein Risiko, dass der Hebel runterfällt.

4 DIE VORBEREITUNG ZUR ARBEIT

- Die Transportsicherungen der Maschine müssen nicht demontiert werden.
- Behalten Sie bitte die Verpackung im Falle eines weiteren Transports.
- Die Maschine muss auf einer festen, flachen und stabilen Unterlage stehen.
- Die Gummifüße der Maschine beugen den Rissen auf der Unterlage vor und hinterlassen keine Spuren.
- Die Ausstattung beinhaltet:
  - Rillwerkzeug
  - Steckschlüssel 3 mm

5 RILLEN



Halten Sie die Griffe der Rillvorrichtung und legen Sie die Rillvorrichtung auf den Spannbalken in der Spalte der Maschine, dann drücken Sie nach unten (sehen Sie die Pfeile – Abbildung rechts).
Ein charakteristisches Geräusch informiert Sie, dass die Vorrichtung korrekt installiert ist.
Mit Hilfe vorderen oder hinteren Justierführungen stellen Sie die Lage der Rille auf dem Arbeitstisch ein, dann schieben Sie das Material unter den Spannbalken und drücken Sie den Hebel bis zum Anschlag.

Wechseln des Rillbalkens
Entfernen Sie aus der Rillvorrichtung den angeklebten Rillbalken. Nehmen Sie einen neuen Rillbalken, entfernen Sie den Schutzstreifen und legen Sie den Rillbalken mit Hilfe von einem Gummileitstück auf dem Rillmesser. Drücken Sie den Rillbalken und nehmen Sie das Gummileitstück weg.

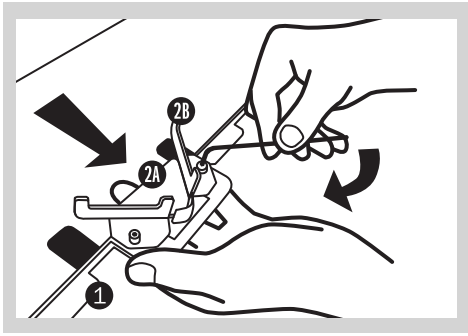
6 PERFORIEREN

(Zum Gerät kann man eine Perforiervorrichtung dazukaufen).

Halten Sie die Griffe der Perforiervorrichtung und legen Sie diese auf den Spannbalken in der Spalte der Maschine, dann drücken Sie nach unten (sehen Sie die Pfeile – Abbildung rechts). Ein charakteristisches Geräusch informiert Sie, dass die Vorrichtung korrekt installiert ist. Mit Hilfe vorderen oder hinteren Anschlag stellen Sie die Perforierstelle auf dem Arbeitstisch des Gerätes ein, dann schieben Sie das Material unter den Spannbalken und drücken Sie den Hebel bis zum Anschlag.

Hinter dem Perforiermesser gibt es eine Gummi-Leiste, welche das perforierte Material aus dem Messes herausschiebt. Bei einem sehr intensiven Betrieb kann der Gummi deformiert werden, was seine Eigenschaften verschlechtet. Jedoch während einer Betriebspause gewinnt der Gummi seine Form und Eigenschaften zurück. Eine neue Gummileiste kann mit Unterlagen unted das Perforiermesser gekauft werden.

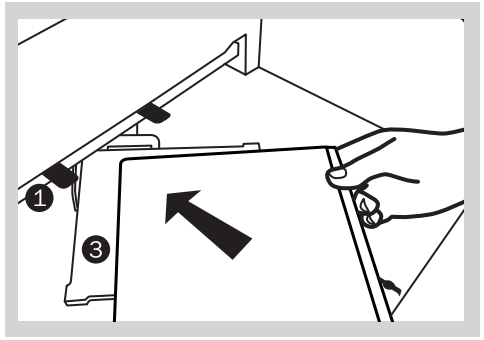
7 ECKENABRUNDEN



Kalibrieren
(Zum Gerät kann man eine Vorrichtung zum Abrunden dazukaufen).

Um preziös den Abrunder einzustellen, das locker gemachte Dreieckstück (1) ans Messer drandrücken und anziehen (die Schraube befindet sich an der Basisseite des Messers).
An das Dreieckstück (2A) die losen Seitenbegrenzer (2B) andrücken und anziehen.
Zum Anziehen bitte einen 3mm-Sechskantschlüssel gebrauchen.

Halten Sie die Griffe der Runden und legen Sie diese auf den Spannbalken in der Spalte der Maschine, dann zentriert.Ein charakteristisches Geräusch informiert Sie, dass die Vorrichtung korrekt installiert ist.



Die Unterlegscheibe (3) unter die Abrundmaschine legen. Auf die Unterlegscheibe das Material für das Abrunden auflegen. Das Material an die Begrenzer zuschieben und den hebel drücken.

Wechseln des Messers im Eckenabrunder-Gerät

Schieben Sie bitte die Anschläge auseinander um freien Zugang zum Messer zu gewinnen. Mit dem 2 mm-Steckschlüssel drehen Sie die Schraube vor dem Abrunder auf und drücken Sie auf den Messerfuß um das Messer heraus zu nehmen. Dann bringen Sie eine neue Schneide an und drehen Sie wieder mit dem Steckschlüssel die Schraube zu. Blockieren Sie diese.

Da das Messer eine scharfe Schneide hat, soll man besonders vorsichtig damit umgehen– denn es besteht die Gefahr, sich zu verletzen. Mit Hilfe von Multicrease 52 können alle Messer verwendet werden, die für 0.Corner Cutter angeboten werden, also: 0.Corner Cutter Blade R6, R10, C15

8 LOCHSTANZEN

Legen Sie das Material zusammen mit der Schneideunterlage in die Spalte der Maschine, unter den Spannbalken. Schieben Sie das Lochgerät zwischen den Spannbalken und das Material und zentrieren Sie das Lochgerät entsprechend. Drücken Sie den Hebel mehrmalig und wechseln Sie gleichzeitig die Stelle der Anpressung.

Achtung!
Benutzen Sie vom Lieferant angebotene Lochgeräte mit einem 19 Mm hohen Messer, weil sie am besten zu der Maschine passen.

9 Technische Daten:

Max. Rillebreite:	520 Mm
Max. Dicke des Materials:	0,3 Mm
Dicke des Rillbalkens:	0,7Mm (2Pt)
Nettogewicht	26 kg
Bruttogewicht	29 kg
Maβe (B x H x T)	596 x 546 x 265 mm

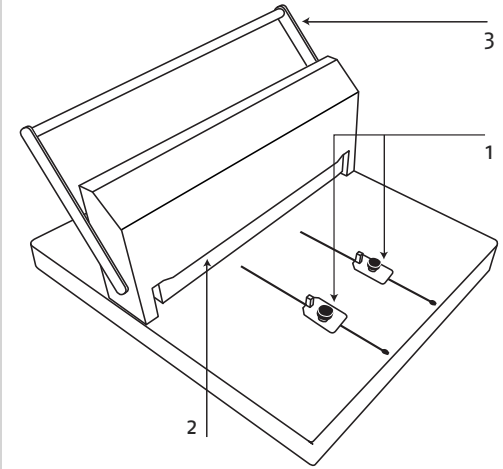
Guide de l'utilisateur:

1 MultiCREASE 52
2 Construction de l'appareil
3 Principes de securite
4 Preparation de l'appareil au travail
5 Proces de rainurage
6 Perforation
7 Arrondissement
8 Decoupage
9 Données techniques

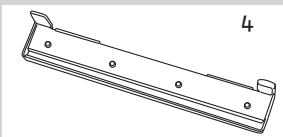
1 MultiCREASE 52

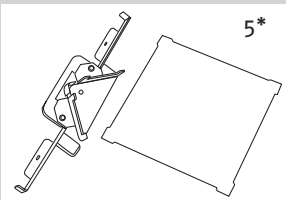
Le dispositif de MultiCREASE 52 est l'appareil de reliure utilisé au travail dans les conditions de bureau qui permet de faire le rainurage, d'arrondir des équerres et de découper les fenêtres en papier et en matériaux de matières plastiques ou récouverts en matières plastiques (l'efficacité du découpage des fenêtres dépend du matériel utilisé et il est conseillé de faire la gravure d'essai pour qu'on puisse évaluer l'effet).

2 CONSTRUCTION DE L'APPAREIL



1 – limiteurs
2 – poutre de fixation
3 – levier
4 – dispositif de rainurage
5 – dispositif d'arrondissment*





* – supplémentaires equipement

3 PRINCIPES DE SECURITE

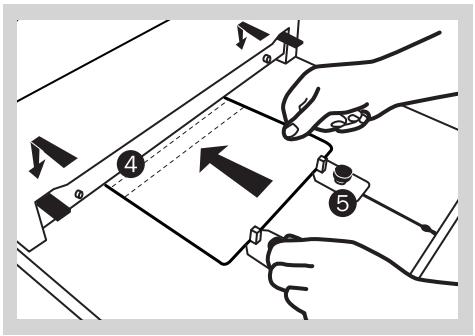
- Avant de commencer le travail avec l'appareil, il faut se mettre au courant des principes de sécurité, des recommandations du producteur et de l'instruction d'utilisation. Il faut garder ces instructions et les utiliser en cas des doutes quelquonques en ce qui concerne l'instruction de service de l'appareil.
- L'appareil doit être mis sur le support stable et résistant.
- Il faut protéger cet appareil contre l'humidité et les poussières.
- L'appareil contient les éléments tranchants – il faut se tenir en garde et travailler avec précaution avec ces éléments ou tout près de cet appareil.
- A cause du risque de l'écrasement et / ou de la blessure, il est interdit de mettre la main sous la poutre de fixation pendant le baissement du levier.
- Il faut mettre le dispositif hors des enfants.
- Il est interdit d'utiliser le dispositif pour les autres buts que ceux qui sont définis dans l'instruction de service.
- La force de pression appliquée sur le levier de la machine ne peut pas être supérieure à 20kg. Le dépassement de la valeur indiquée ci-dessus peut entraîner la détérioration de la machine.
- Il faut contrôler l'habileté du dispositif. Dans le cas où on constate les irrégularités pendant le travail, il faut contacter le service.
- Il faut utiliser le dispositif conformément aux principes généraux de la sécurité et de l'hygiène du travail.
- Seulement la personne autorisée peut réparer le dispositif.
- Vu le risque de s'abaisser spontanément le levier, toutes manipulations y inclus l'échange d'outils, doivent ętre effectués seulement et exclusivement avec le levier déplacé ŕ la position extręme avant ou arričre. On ne peut pas laisser le levier en position verticale qui présente pour le levier un risque de s'abaisser.

4 PREPARATION DE L'APPAREIL AU TRAVAIL

- Le dispositif n'exige pas le démontage des protections de transport.
- Il est conseillé de conserver les emballages dans le cas du nouveau transport.
- Il faut mettre la machine sur la surface résistante, plate et stable.
- Les jambes en caoutchouc du dispositif préviennet la gravure du du sol et elles ne laissent aucune trace.
- Le dispostif est composé :
  - du dispositif pour le rainurage
  - Le clé Allen 3 mm

5 PROCES DE RAINURAGE

En tenant le dispositif de rainurage de la poignée, il faut le pousser sur la poutre de fixation qui se trouve dans la crevasse du dispositif et il faut l'appuyer en bas (à voir les flèches sur le dessinà côté). Le son caractéristique nous informe que le dispositif est installé correctement. En aide des limiteurs de devant ou de derrière sur la table de travail du dispositif,il faut définir la place de l'élément de rainurage, il faut mettre le matériau sous la poutre et appuyer jusqu'à la résistance.



Echange d'une baguette pour le rainurage

Il faut enlever la baguette collée de rainurage du dispositif de rainurage. Il faur enlever une bande protégeant la colle de la nouvelle baguette et il faut la mettre en aide de la glissière profilée et en caoutchouc sur le couteau pour le rainurage. Il faut presser une baguette et enlever la glissière en caoutchouc.

6 PERFORATION

(Il est possible d'acheter le dispositif pour la perforation).
En tenant les poignées du dispositif de la perforation, il faut le pousser sur la poutre de fixation se trouvant dans la crevasse du dispositif et il faut appuyer en bas (à voir les flèches sur le dessin à côté). Le son caractéristique informe que le dispositif est installé correctement. En aide des limiteurs d'avant ou d'arrière sur le carreau de travail, il faut fixer le lieu de la perforation et il faut mettre le matériau sous la poutre et appuyer jusqu'à la résistance.

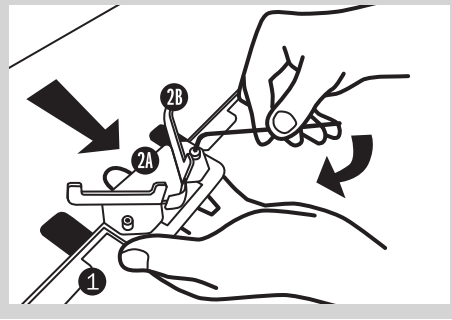
Une pale en caoutchouc se trouve derrière le couteau perforateur qui permet rejeter le matériau perforé du couteau. Pendant l'utilisation très intensive, le caoutchouc ne peut pas se déformer parce que cela pourrait entraîner la détérioration de ses propriétés. Néanmoins, pendant une pause dans le travail, le caoutchouc regagnera sa forme et ses propriétés. On peut acheter une nouvelle pale en caoutchouc avec cales à poser sous le couteau de perforateur

7 ARRONDISSEMENT

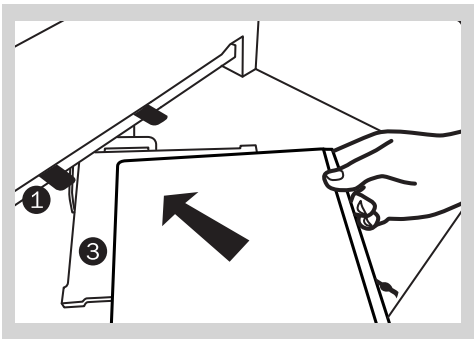
Calibration

(On peut acheter le dispositif d'arrondir les coins pour l'équipe).

Pour un positionnement précis de l'arrondisseur, presser l'élément triangulaire (2A) contre le couteau et visser (la vis se trouve du côté de la base du couteau). Presser les limiteurs latéraux desserrés (2B) contre l'élément (2A) et visser. Pour visser, la clé hexagonale 3 mm est à utiliser.



En tenant les poignées du dispositif de l'arrondissement, il faut le pousser sur la poutre de fixation se trouvant dans la crevasse du dispositif et alignee le centre.



Mettez la plaque sous l'élément d'arrondissement (3). Posez sur la plaque le matériel prévu pour arrondir. Appuyez le matériel contre les limiteurs et ensuite actionnez le lévier.

EEchange d'un couteau dans le dispositif d'arrondissement des coins
Il faut écarter les limiteurs pour avoir l'accès libre au tranchant. Il faut mettre le couteau en appuyant sur sa base et ensuite, il faut in staller le nouveau tranchant.
Il faut dévisser une vis se trouvant dans la partie d'avant du dispositif d'arrondissement en aide de la clé Allen 2 mm et il faut pousser le couteau en appuyant sur sa base. Ensuite, il faut installer le nouveau tranchant en vissant une vis en aide de la clé Allen.
Il faut le bloquer. Dans le travail avec Multicrease 52 on peut utiliser tous les couteaux qui sont offerts pour 0.Corner Cutter à savoir: 0.Corner Cutter Blade R6, R10, C15.

A cause des bords très acérés, il faut faire attention particulière à cause du risque de la blessure.

8 DECOUPAGE

La rondelle avec le matériau pour le découpage doit être mise sous la poutre dans la crevasse du dispositif. Il faut mettre le dispositif à découper entre la poutre et le matériau et il faut bien le centrer. Il faut appuyer le levier du dispositif quelques fois en changeant le lieu de la bride.
Attention!
Il est possible d'ajuster les possibilités de la machine en choisissant les outils de découpage avec l'hauteur du tranchant 19 mm offerts par le fournisseur du dispositif.

9 Données techniques:

Largeur max.de l'élément de l'outil à découper: ..... 520 mm
Epaisseur max. du matériau pour le rainurage: ..... 0,3 mm
Epaisseur d'une baguette pour le rainurage:..... 0,7 mm (2Pt)
Poids net: ..... 26 kg
Poids brut: ..... 29 kg
Dimensions (L x H x P):..... 596 x 546 x 265 mm

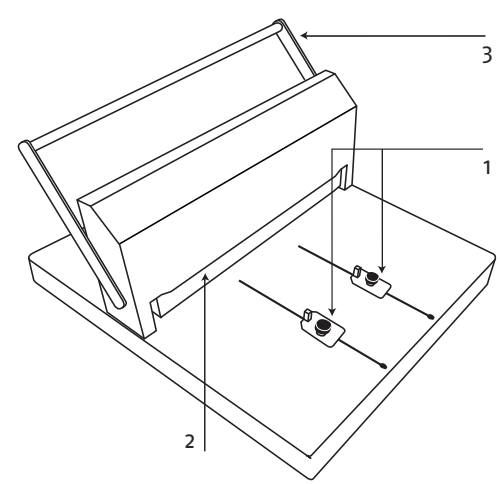
Manuale di istruzioni:

1 MultiCREASE 52
2 Costruzione dell`impianto
3 Norme di sicurezza
4 Preparazione della macchina per il lavoro
5 Legatura
6 Perforazione
7 Arrotondamento
8 Taglio
9 Dati tecnici

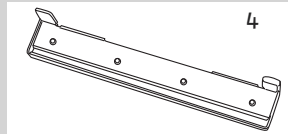
1 MultiCREASE 52

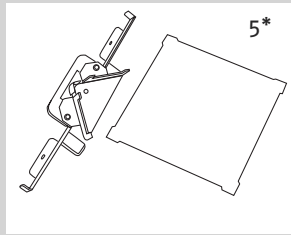
Legatrice MultiCREASE 52 e` una macchina di legatoria prevista per il lavoro nelle condizioni d`ufficio e permette di legare, arrotondare angoli e spigoli, tagliare le finestrine nella carta e nei materiali plastici o rivestiti con dei materiali plastici (l`efficacia di taglio delle finestrine dipende dal materiale utilizzato, si consiglia di effettuare un taglio di prova per valutare l`effetto finale).

2 COSTRUZIONE DELL`IMPIANTO



1 – arresti
2 – trave di fissaggio
3 – e leva
4 – l`attrezzo di legatura
5 – l`arrotonditore*





* – attrezzatura ulteriori

3 NORME DI SICUREZZA

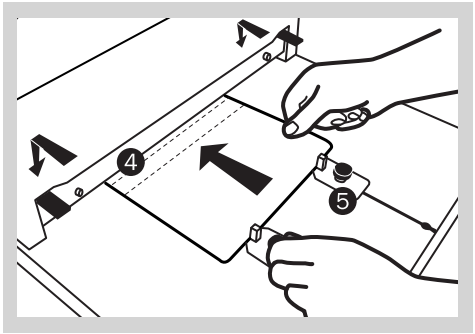
- Prima di iniziare il lavoro con la macchina bisogna conoscere le regole di sicurezza, consigli del produttore e le istruzioni d`uso. Le istruzioni d`uso devono essere conservate e bisogna utilizzarle ogni volta quando l`operatore ha dei dubbi relativi al funzionamento e/o servizio.
- La macchina deve essere posizionata su un supporto stabile e resistente.
- La macchina deve essere protetta contro l`umidita` e la polvere.
- La macchina contiene degli elementi taglienti – bisogna essere molto prudenti lavorando con essi o nelle loro vicinanze.
- Visto il rischio di schiacciamento e/o di ferita e` assolutamente vietato mettere le mani sotto la trave di fissaggio durante la fase di abbassamento della leva.
- La macchina deve esere posizionata lontano dalla portata dei bambini.
- La forza di pressione sulla leva della macchina non puo` superare 20 kg. Il superamento del valore indicato puo` causare il danneggiamento della macchina.
- E`assolutamente vietato usare la macchina per gli scopi diversi da quelli definiti sulle istruzioni d`uso.
- Bisogna controllare l`efficienza della macchina. Verificato qualsiasi malfunzionamento e` necessario contattare immediatamente l`assistenza.
- Lavorando con la macchina bisogna sempre agire in conformita` alle norme antifortunistiche.
- Tutte le riparazioni devono essere effettuate solo dal personale autorizzato.
- Visto il rischio della caduta automatica della leva tutte le operazioni di manipolazione, compresa la sostituzione dell`attrezzatura, devono essere fatte solo ed esclusivamente con la leva spostata nella posizione limite anteriore o posteriore. E` vietato lasciare la leva nella posizione verticale rischiando la discesa della leva verso il basso.

4 PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER IL LAVORO

- L`impianto non necessita lo smontaggio delle protezioni di trasporto.
- Si consiglia di conservare l`imballaggio per l`eventuale ulteriore trasporto.
- La macchina deve essere posizionata su una superficie resistente, piana e stabile.
- I piedi in gomma proteggono contro i graffi e non lasciano tracce.
- L`impianto e` dotato di:
  - attrezzo di legatura
  - chiavette 3 mm

5 LEGATURA

Tenendo l`attrezzo di legatura per le apposite maniglie infilalo sulla trave di fissaggio che si trova nella fessura dell`impianto e premi verso il fondo (vedi: le tracce sul disegno accanto). Un clic caratteristico informa sulla posizione corretta.
Usando gli arresti anteriori o posteriori sul piano di lavoro dell`impianto fissa la posizione della legata, metti il materiale sotto la trave e premi la leva fino a sentire la resistenza.



Sostituzione della trave di legatura
Togli il listello di legatura incollato dall`apparecchio di legatura. Togli la banda che protegge la colla dal nuovo listello e con la guida sagomata di gomma posizionalo sul coltello di legatura. Premi il listello e elimina la guida di gomma.

6 PERFORAZIONE

(Insieme all`impianto si puo` acquistare l`attrezzo di perforazione).

Tenendo le apposite maniglie dell`impianto di perforazione infilalo sulla barra di fissaggio che si trova nella fenditura dell`impianto e premi verso il basso (vedi le frecce sul disegno accanto). Un click caratteristico informa che l`istallazione e` corretta. Usando gli arresti anteriori o posteriori del tavolo di lavoro definisci il luogo di perforazione, infila il materiale sotto la barra e premi la leva.

Dietro il coltello di perforazione e` posizionato un listello di gomma che scarica il materiale perforato dal coltello. Nel caso dell`utilizzo molto intenso la gomma puo` subire une deformazione e in seguito le sue proprieta` peggiorano. Pero`, durante degli intervalli di lavoro la gomma riacquista la propria forma e le proprie proprieta`. Si possono sempre comprare i nuovi listelli di gomma con le apposite imbotiture per il coltello.

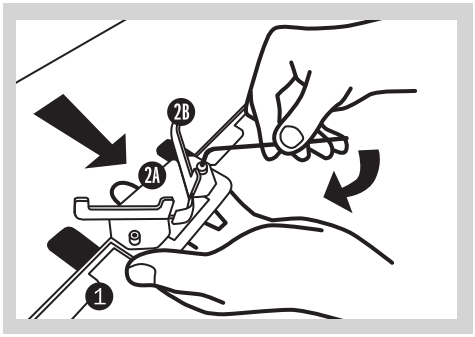
7 ARROTONDAMENTO

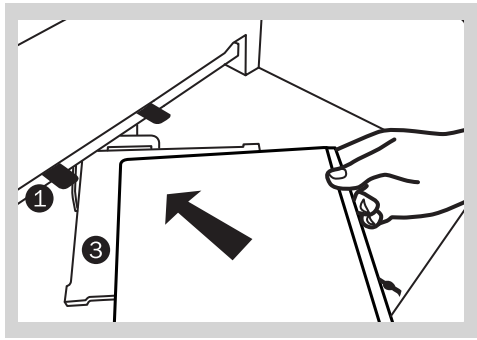
Calibrazione

(Su richiesta e` possibile comprare un dispositivo di arrotondamento).

Per il posizionamento preciso dell`arrotonditore spingi l`elemento triangolare allentato (1) verso il coltello ed avvita (la vite e` si trova nella parte base del coltello).
Serra i finecorsa laterali allentati (2A) all`elemento (2B) e avvita. Per avvitare usa la chiave esagonale 3 mm.

Tenendo le apposite maniglie dell`impianto di arrontondamento infilalo sulla barra di fissaggio che si trova nella fenditura dell`impianto e allinea al centro.





Metti la rondella (3) sotto l`arrotonditore. Metti sulla rondella il materiale previsto per arrotondamento. Sposta il materiale contro i finecorsa e premi la leva dell`impianto.

Sostituzione nell`attrezzo per arrotondamento degli spigoli
Usando la chiavetta di 2 mm svita la vite che si trova nella parte anteriore dell`arrotonditore e spingi fuori il coltello premendo la sua base. Dopo monta un taglio nuovo riavvitando la vite con la chiavetta. Bolccalo.

Siccome lo spigolo tagliente e` molto acuto devi essere prudente – c`e` il rischio di ferirsi.
Usando Multicrease 52 e` possibile utilizzare tutti i coltelli offerti per 0.Corner Cutter, cioe`: 0.Corner Cutter Blade R6, R10, C15.

8 TAGLIO

Metti la piastrina con il materiale da tagliare sotto la trave nella fessura dell`impianto.
Tra la trave e il materiale metti lo stampo e centralo bene. Premi la leva dell`impianto un paio di volte cambiando nello stesso tempo il punto di pressione.

Attenzione!
Vista la necessita` di combaciamento con le possibilita` della macchina si consiglia di usare gli stampi con l`altezza della punta di 19 mm – sono offerti dal fornitore dell`impianto.

9 Dati tecnici:

Larghezza max di legata: ..... 520 mm
Spessore max del materiale legato: ..... 0,3 mm
Spessore del listello di legatura: 0,7mm (2Pt)
Peso netto: ..... 26 kg
Peso lordo: ..... 29 kg
Dimensioni (L x A x P): ..... 596 x 546 x 265 mm

19.04.2011

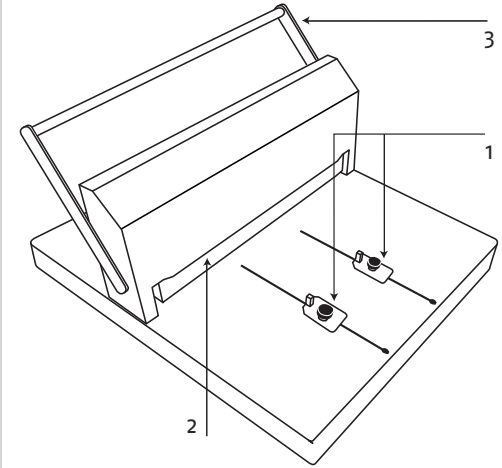
Handleiding:

1 MultiCREASE 52
2 Toestel bouw
3 Veiligheids voorschriften
4 Het in gebruik nemen van het toestel
5 Stuiken
6 Perforatie
7 Afronden
8 Uitsnijden
9 Technische gegevens

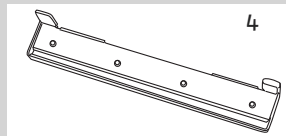
1 MultiCREASE 52

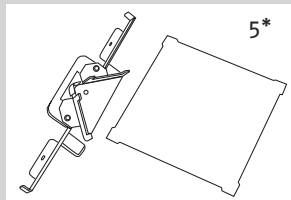
De stuiker MultiCREASE 52 is een boekbindtoestel, bestemd voor het werk onder bureauomstandigheden, welke biegen (rillen), afronding van de hoeken en het uitsnijden van raampjes in papier en materialen uitgevoerd van kunststof of bedekt met kunststof mogelijk maakt (een goed resultaat van het uitsnijden van raampjes is afhankelijk van het gebruikte materiaal: aanbevolen wordt om een proef uitsnijding uit te voeren om het effect te beoordelen).

2 TOESTEL BOUW



1 – begrenzers
2 – bevestigingsbalk
3 – hefboom
4 – gereedschap voor biegen
5 – afronder*





* – apparatuur aanvullend

3 VEILIGHEIDS VOORSCHRIFTEN

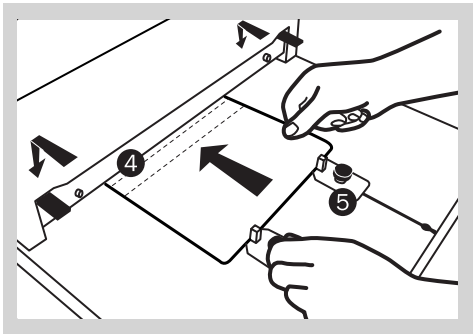
- Voor in gebruik name van het toestel dient kennis genomen te worden van de veiligheidsvoorschriften, aanbevelingen van de producent en de handleiding. Deze instructies dienen bewaard en gebruikt te worden in geval van enige twijfel betreffende de bediening van het toestel.
- Het toestel dient geplaatst te worden op een stabiele en voldoende stevige ondergrond.
- Het toestel dient beschermd te worden tegen stof en vocht.
- Het toestel bevat snij-elementen – er dient extra voorzichtigheid gehouden te worden bij werkzaamheden met deze elementen of in hun nabijheid.
- In verband met neerdrukken en/of verwondings risico's, mogen de handen niet onder de bevestigingsbalk gelegd worden tijdens het neerlaten van de hefboom.
- Het toestel dient buiten bereik van kinderen gehouden te worden.
- Het toestel mag niet gebruikt worden voor andere doeleinden dan in de handleiding vermeldt.
- Drukbelasting op het hendel van de machine mag de 20 kg niet te boven gaan. Een grotere belasting kan de machine beschadigen.
- De bruikbaarheid van het toestel dient gecontroleerd te worden. In geval van enige onjuistheden van de werking dient contact opgenomen te worden met de servicedienst.
- Het toestel dient altijd bedient te worden volgens de algemene veiligheids en hygiene voorschriften.
- Alle reparaties aan het toestel mogen alleen door een bevoegd persoon uitgevoerd worden.
- Aangezien het risico dat de hendel vanzelf neer vaalt, moeten alle handelingen, daaronder de uitwisseling van de gereedschap UITSLUITEND bij het meest naar achteren of naar voren geplaatst hendel worden uitgevoerd. Het is niet toegestaan de hendel in een verticale positie te achterlaten vanwege gevaar van neervallen van de hendel.

4 HET IN GEBRUIK NEMEN VAN HET TOESTEL

- Het toestel behoeft geen demontage van transportbeveiligingen.
- Het wordt aanbevolen om de verpakking te behouden in verband met een eventueel toekomstig transport.
- De machine dient geplaatst te worden op een voldoende stevige, platte en stabiele ondergrond.
- De rubberen pootjes van het toestel voorkomen krassen aan de ondergrond en laten geen sporen achter.
- Aan het toestel zijn toegevoegd:
  - gereedschap voor biegen (rillen)
  - imbussleutels 3 mm

5 STUIKEN

Hou het gereedschap voor biegen (rillen) vast aan de handgrepen en schuif hem op de bevestigingsbalk welke zich in de naaf van het toestel bevindt en druk naar beneden (zie pijltjes op de tekening hiernaast).
Een charakteristieke klik informeerd u over een juist geinstalleerd gereedschap.
Bepaal met behulp van de voorste of achterste begrenzers op het werkblad de ligging van de bieg, schuif het materiaal onder de balk en druk zover mogelijk op de hefboom.



Vervanging van de rillat
Verwijder van het gereedschap voor biegen (rillen) de aangekleefde rillat. Trek van de nieuwe lat de lijm beveiligingsstrook af en plaats haar door behulp van een rubberen, geprofileerde geleider op het rilmes. Druk de lat en verwijder de rubberen geleider.

6 PERFORATIE

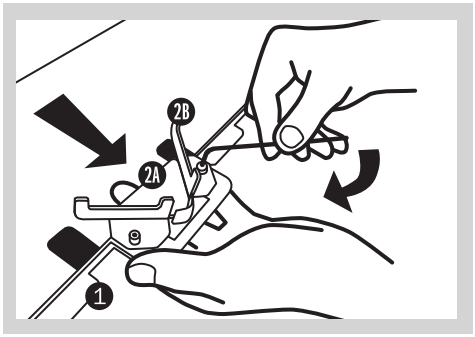
(Voor het toestel kan gereedschap voor perforatie bij gekocht worden).
Houdt het gereedschap voor perforatie vast aan de handgrepen en schuif hem op de bevestigingsbalk welke zich in de naaf van het toestel bevindt en druk naar beneden (zie pijltjes op tekening hiernaast). Een charakteristieke klik informeerd u over een juist geinstalleerd gereedschap. Bepaal met behulp van de voorste of achterste begrenzers op het werkblad de plaats van perforatie, schuif het materiaal onder de balk en druk zover mogelijk op de hefboom.

Achter het perforatiemes is een rubber lijst geplaatst, welke het geperforeerd materiaal van het mes verwijdert. Bij een zeer intensieve werkbelasting raakt de rubber vervormd en zijn specifieke eigenschappen nemen af. Na een werkpauze komt de rubber op zijn originele vorm en eigenschappen terug. Een nieuwe lijst kunt u samen met onderlegplaatjes voor het mes kopen .

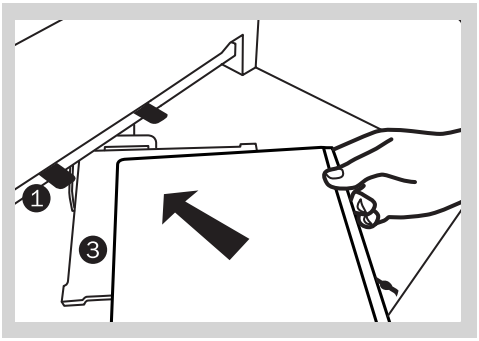
7 AFRONDEN

Kalibratie
(Voor deze machine kunt u een apparaat voor afronding van de hoeken als optie bestellen).

Om nauwkeurig de afronder in te stellen, het loze driehoekige element (1) aan het mes dichtdrukken en vastdraaien (de schroef bevindt zich aan de zijde van de mes).
Aan het element (2A) de loze zijdige beperkers (2B) drukken en vastdraaien.
Voor het vastdraaien gebruik maken van een hexagonaal sleutel 3 mm.



Houdt het gereedschap voor ronding vast aan de handgrepen en schuif hem op de bevestigingsbalk welke zich in de naaf van het toestel bevindt en het centrum.



In verband met de scherpe kant van het mes, dient extra voorzichtigheid gehouden te worden – er bestaat risico op verwondingen.

Zet een onderlegplaat (3) onder het afrondingsapparaat. Plaats op de plaat het af te ronden materiaal. Schuif het materiaal dicht aan de begrenzers en druk op de hendel van de machine.

Mes vervanging in het gereedschap voor afronding van de hoeken.

Schuif de begrenzers uit elkaar om een vrije toegang tot de snijrand te verzekeren.
Met behulp van een 2 mm imbussleutel draai de bout welke zich aan de voorkant van de afronder bevindt los en duw het mes eruit, drukkend op zijn basis. Plaats vervolgens een nieuwe snijrand en draai vervolgens de bout terug met behulp van een imbussleutel. Blokkeer ze.

Bij gebruik van Multicrease 52 kunt u ook alle messen, aangeboden bij 0.Corner Cutter gebruiken, dus: 0.Corner Cutter Blade R6, R10 en C15.

8 UITSNIJDEN

Leg de sluitplaat samen met het materiaal, welke uitgesneden moet worden onder de balk in de naaf van het toestel. Schuif tussen de balk en het materiaal de pons en centreer hem. Druk vervolgens een aantal keren op de hefboom van het toestel veranderend al drukkend van plaats.
Attentie!
In verband met de toepassingsmogelijkheden van de machine wordt er verzocht om ponsen met een snijrandhoogte van 19mm te gebruiken welke aangeboden worden door de toestelleverancier.

9 Technische gegevens:

Max. breedte van de bieg (ril): .....520 mm
Max dikte van het te biegen (rillen) materiaal: .....0,3 mm
Dikte rillat: 0,7mm (2Pt)
Gewicht netto: ..... 26 kg
Gewicht bruto: ..... 29 kg
Afmetingen (B x H x D):..... 596 x 546 x 265 mm

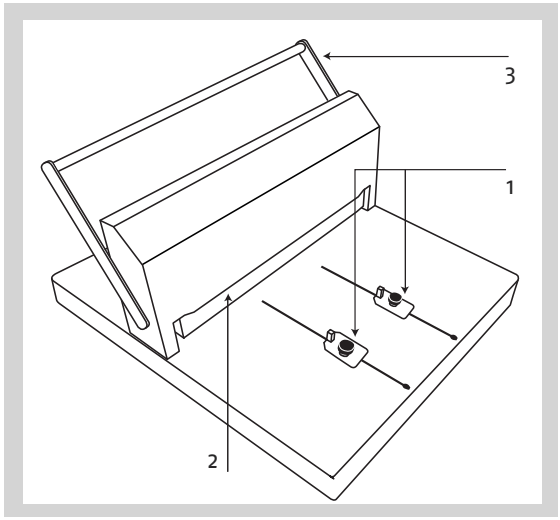
19.04.2011

Spis treści:

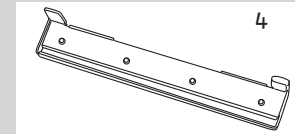
1 MultiCREASE 52
2 Budowa urządzenia
3 Zasady bezpieczeństwa
4 Przygotowanie urządzenia do pracy
5 Bigowanie
6 Listwowanie
7 Perforacja
8 Zaokrąglanie
9 Wycinanie
10 Dane techniczne

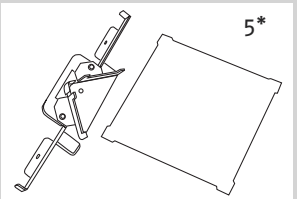
1 MultiCREASE 52

Bigówka MultiCREASE 52 to urządzenie introligatorskie, przeznaczone do pracy w warunkach biurowych, które umożliwia bigowanie, zaokrąglanie narożników oraz wycinanie okienek w papierze oraz materiałach z tworzyw sztucznych lub pokrytych tworzywami sztucznymi (skuteczność wykrawania okienek zależy od zastosowanego materiału. Zaleca się wykonanie próbnego wykroju dla oceny efektu).



1 – ograniczniki
2 – belka mocująca
3 – dźwignia
4 – przyrząd do bigowania
5 – zaokrąglacz narożników*





* wyposażenie dodatkowe

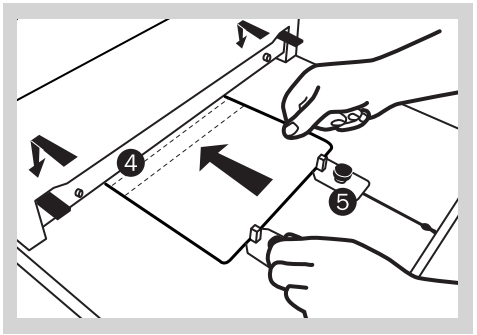
3 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa, zaleceniami producenta i instrukcją obsługi. Instrukcje te należy zachować i korzystać z nich w przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obsługi urządzenia.
- Urządzenie należy ustawić na stabilnym i odpowiednio wytrzymałym podłożu.
- Urządzenie należy chronić przed wilgocią i kurzem.
- Urządzenie zawiera elementy tnące – należy zachować szczególną ostrożność przy pracy z tymi elementami lub w pobliżu elementów.
- Z uwagi na ryzyko przygniecenia i/lub skaleczenia, nie wolno wkładać rąk pod belkę mocującą podczas opuszczania dźwigni.
- Urządzenie należy trzymać poza zasięgiem dzieci.
- Nie wolno używać urządzenia do innych celów niż określone w instrukcji obsługi.
- Siła nacisku na dźwigni maszyny nie może przekraczać 20kg. Przekroczenie podanej wartości może doprowadzić do uszkodzenia maszyny.
- Należy kontrolować sprawność urządzenia. W przypadku zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy, należy skontaktować się z serwisem.
- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP.
- Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona.
- Z uwagi na ryzyko samoczynnego opadnięcia dźwigni, wszelkich czynności manipulacyjnych, w tym wymiany oprzyrządowania, należy dokonywać tylko i wyłącznie przy dźwigni przesuniętej do skrajnego przedniego lub tylnego położenia. Nie wolno pozostawiać dźwigni w położeniu pionowym, stwarzającym ryzyko opadnięcia dźwigni w dół.

4 PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

- Urządzenie nie wymaga demontażu zabezpieczeń transportowych.
- Zaleca się przechowywanie opakowania na wypadek ponownego transportu.
- Maszynę należy ustawić na odpowiednio wytrzymałej, płaskiej i stabilnej powierzchni.
- Gumowe nóżki urządzenia zapobiegają porysowaniu podłoża i nie pozostawiają śladów
- Do urządzenia dołączone są:
  - przyrząd do bigowania
  - klucz imbusowy 3 mm

5 BIGOWANIE



Trzymając przyrząd do bigowania za uchwyty nasuń go na belkę mocującą znajdującą się w szczelinie urządzenia i naciśnij w dół (patrz strzałki na rysunku obok). Charakterystyczne kliknięcie poinformuje o prawidłowo zainstalowanym przyrządzie. Za pomocą ograniczników przednich bądź tylnych na blacie roboczym urządzenia ustal położenie bigu, wsuń materiał pod belkę i naciśnij dźwignię do oporu.

Wymiana listwy bigującej

Z przyrządu do bigowania usuń przyklejoną listwę bigującą. Z nowej listwy zdejmij pasek zabezpieczający klej i umieść ją za pomocą gumowej, wyprofilowanej prowadnicy na nożu bigującym. Dociśnij listwę i usuń gumową prowadnicę.

6 LISTWOWANIE

Trzymając przyrząd do listwowania za uchwyty nasuń go na belkę mocującą znajdującą się w szczelinie urządzenia i naciśnij w dół. Charakterystyczne kliknięcie poinformuje o prawidłowo zainstalowanym przyrządzie. Listwę od kalendarza, skierowaną grzbietem w stronę ograniczników tylnych, połóż na magnesach i wyrównaj do krawędzi taśmy. Następnie końcówkę kalendarza połóż na blacie roboczym MultiCREASE 52, wsuń w listwę i dosuń całość do kołków zabezpieczających. Przy pomocy dźwigni zaciśnij listwę.

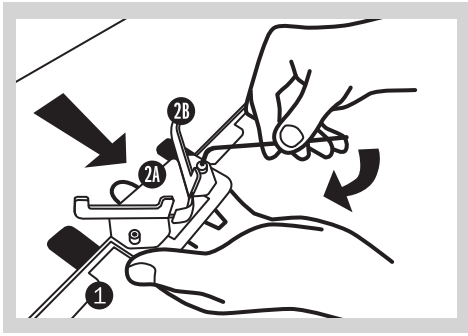
7 PERFORACJA

(Do urządzenia można dokupić przyrząd do perforacji).
Trzymając przyrząd do perforacji za uchwyty nasuń go na belkę mocującą znajdującą się w szczelinie urządzenia i naciśnij w dół (patrz strzałki na rysunku obok). Charakterystyczne kliknięcie poinformuje o prawidłowo zainstalowanym przyrządzie. Za pomocą ograniczników przednich bądź tylnych na blacie roboczym urządzenia ustal miejsce perforacji, wsuń materiał pod belkę i naciśnij dźwignię do oporu.

Za nożem perforującym jest umieszczona gumowa listwa zrzucająca perforowany materiał z noża. Przy bardzo intensywnym użytkowaniu guma może ulegać odkształceniu przez co pogorszą się jej właściwości. Jednakże podczas przerwy w pracy guma odzyska swój kształt i właściwości.
Nową listwę gumową można zakupić wraz z podkładkami pod nóż perforujący.

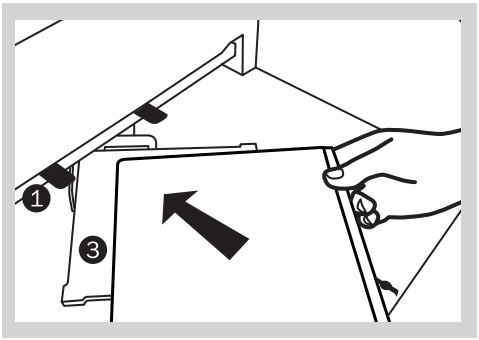
8 ZAOKRĄGLANIE

(Do urządzenia można dokupić przyrząd do zaokrąglania).



Kalibracja

W celu precyzyjnego ustawienia zaokraglacza, poluzowany trójkątny element (1) dociśnij do noża i dokręć (śruba znajduje się od strony podstawy noża).
Do elementu (2A) dociśnij poluzowane ograniczniki boczne (2B) i dokręć.
Do dokręcania użyj klucza sześciokątnego 3 mm.



Trzymając przyrząd do zaokrąglania za uchwyty nasuń go na belkę mocującą znajdującą się w szczelinie urządzenia i wycentruj. Charakterystyczne kliknięcie poinformuje o prawidłowo zainstalowanym przyrządzie.

Połóż pod zaokrąglacz podkładkę (3). Umieść na podkładce materiał przeznaczony do zaokrąglania. Materiał dosuń do ograniczników a następnie naciśnij dźwignię urządzenia.

Wymiana noża w przyrządzie do zaokrąglania rogów

Rozsuń ograniczniki by zapewnić swobodny dostęp do ostrza. Kluczem imbusowym 2 mm odkręć śrubkę znajdującą z przodu zaokrąglacza i wypchnij nóż naciskając na jego podstawę. Następnie zamocuj nowe ostrze i dokręcając ponownie śrubkę kluczem imbusowym. Zablokuj je.

Z uwagi na ostrą krawędź noża należy zachować szczególną ostrożność – istnieje ryzyko skaleczenia się.

Używając Multicrease 52 można stosować wszystkie noże oferowane do 0.Corner Cutter czyli: 0.Corner Cutter Blade R6, R10, C15

9 WYCINANIE

Podkładkę wraz z materiałem, który chcemy wykrawać połóż pod belką w szczelinie urządzenia. Pomiędzy belkę a materiał wsuń wykrojnik i odpowiednio go wyśrodkuj. Naciśnij dźwignię urządzenia kilkakrotnie zmieniając jednocześnie miejsce docisku.

Uwaga!
Z uwagi na dopasowanie do możliwości maszyny zaleca się stosowanie wykrojników o wysokości ostrza 19mm polecanych przez dostawcę urządzenia.

10 DANE TECHNICZNE

Max. szerokość bigu: .....520 mm*	próby wykonano
Max grubość bigowanego materiału: .....0,3 mm	na papierze
Grubość listwy bigującej:.....0,7mm (2Pt)	o gramaturze 80 g/m²
Waga netto: .....26 kg	
Waga brutto:.....29 kg	
Wymiary (S x G x W): .....596 x 546 x 265 mm	19.04.2011

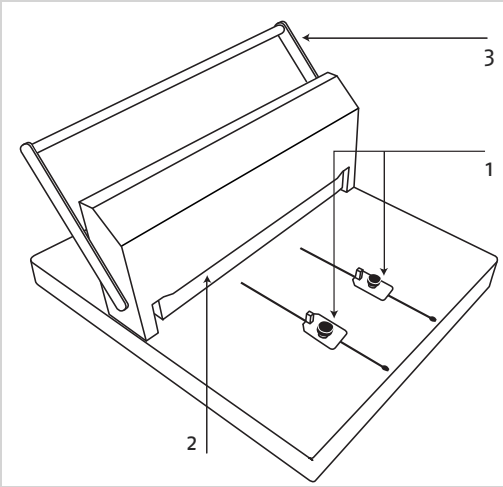
Índice de materias:

1 MultiCREASE 52
2 Construcción de la máquina
3 Principios de seguridad
4 Preparación de la máquina para el trabajo
5 Estampado de relieve
6 Perforación
7 Redondeo
8 Estampación
9 Datos técnicos

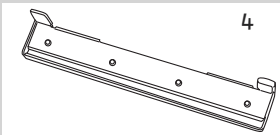
1 MultiCREASE 52

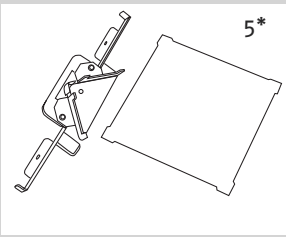
La estampadora de relieve MultiCREASE 52 es una máquina de encuadernación prevista para el trabajo en condiciones de oficina que permite el estampado de relieve, redondeo de esquinas o recorte de ventanas practicadas en papel y también en materiales de materias plásticas o cubiertos de materias plásticas (eficiencia de recorte de ventanas depende del material utilizado). Se recomienda la realización de un recorte de prueba para evaluar el efecto final).

2 CONSTRUCCIÓN DE LA MÁQUINA



1 – Limitadores
2 – Viga de fijación
3 – Palanca
4 – Equipo de estampado de relieve
5 – Elemento de redondeo de esquinas*





* – equipo adicional

3 PRINCIPIOS DE SEGURIDAD

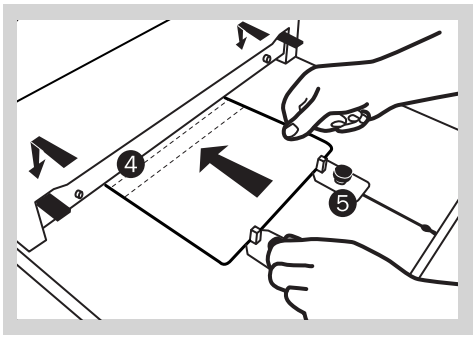
- Antes de empezar el trabajo con la máquina se debe tomar conocimiento de los principios de seguridad, de las recomendaciones del fabricante y del manual de usuario. Las instrucciones allí contenidas deben guardarse y las utilizamos en caso de cualquier duda del manejo de la máquina.
- La máquina se coloca en una superficie firme con resistencia apropiada.
- La máquina debe protegerse de humedad y de polvo.
- The machine should be protected against dust and moisture.
- La máquina contiene elementos cortantes – se debe guardar la precaución especial en el trabajo con estos elementos o en la vecindad de ellos.
- Por el riesgo de aplastamiento y / o lesiones, está prohibido meter las manos por debajo de la viga de fijación cuando se baja la palanca.
- La máquina debe mantenerse fuera del alcance de niños.
- No se puede utilizar la máquina para otras finalidades que las definidas en el manual de usuario.
- La fuerza de apriete de la palanca de la máquina no puede superar 20 kgs. La superación de este valor puede ocasionar la deterioración de la máquina.
- Se debe controlar la eficacia de la máquina. En caso de que se detecten cualesquiera anomalías en el trabajo, póngase en contacto con el servicio.
- La máquina debe ser manejada siempre conforme a las condiciones generales de la seguridad e higiene de trabajo.
- Sólo la persona autorizada puede realizar cualquier reparación en la máquina.
- Dado el riesgo de la bajada de la palanca por su propio peso, cualquier manipulación incluyendo el cambio de accesorios, se debe efectuar solo y únicamente con la palanca desplazada a la posición máxima delantera o trasera. No se puede dejar la palanca en posición vertical que presenta peligro de bajada espontánea de la palanca.

4 PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA PARA EL TRABAJO

- La máquina no requiere desmontaje quitando las protecciones de transporte.
- Se recomienda guardar el embalaje para cuando sea necesario transportarla de nuevo.
- La ranura debe colocarse en una superficie con suficiente resistencia, plana y firme.
- Las patas de goma de la máquina impiden que se produzcan rayas en la superficie y no dejan huellas.
- Se han adjuntado a la máquina:
  - dispositivo para estampado de relieve
  - Llave Allen 3 mm

5 ESTAMPADO DE RELIEVE

Sujetando el dispositivo de estampado de relieve con el mango, póngalo en la viga de fijación que se encuentra en la ranura de la máquina y apriete hacia abajo (véase la flecha en la figura al. lado).
El clic característico será la señal de la correcta instalación del dispositivo en la ranura.
Con los limitadores delanteros o traseros puestos en la placa de trabajo determine la ubicación del adorno estampado de relieve, ponga material por debajo de la viga y apriete la palanca hasta sentir resistencia.



Cambio de listón de estampado de relieve

Quítese el listón del dispositivo de estampado de relieve. En el nuevo listón, tire la cinta de protección que protege pegamento y colóquelo con la guía de goma, perfilada en el cuchillo de estampado de relieve. Apriete el listón y quite la guía de goma.

6 PERFORACIÓN

(el dispositivo de perforación puede ser comprado a parte).

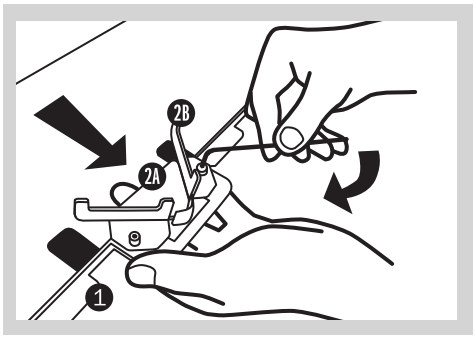
Sujetando el dispositivo de perforación con el mango, ponga encima de él la viga de fijación que se encuentra en la ranura de la máquina y apriete hacia abajo (véase la flecha en la figura al lado). El clic característico será la señal de la correcta instalación del dispositivo. Con los limitadores delanteros o traseros en la placa de trabajo del dispositivo determínese el lugar de perforación, introduzca el material por debajo de la viga y apriete la palanca hasta sentir resistencia.

Detrás del cuchillo de perforación se encuentra el listón de goma que hace quitar el material perforado del cuchillo.
Por la utilización demasiado intensiva la goma puede deformarse por lo cual se empeoran sus características. No obstante, durante la pausa en el trabajo, la goma recogerá su forma de antes y sus características de origen.
El nuevo listón de goma puede comprarse con placas para por debajo del cuchillo perforador.

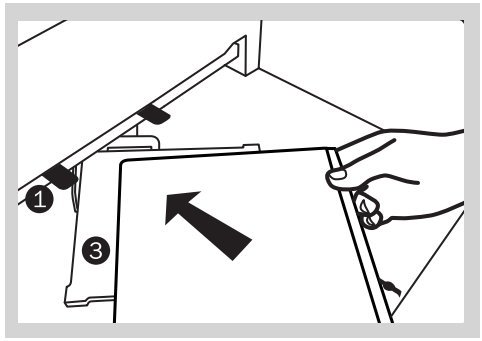
7 REDONDEO

Calibración
(Se puede comprar el dispositivo de redondeo para el equipo).

Para el ajuste con precisión del elemento de redondeo, empuje el elemento triangular aflojado (2A) hacia el cuchillo y apriete (el tornillo se encuentra del lado de la base del cuchillo).
Empuje contra el elemento (2A) los limitadores laterales aflojados (2B) y apriete.
Para apretar utilícese el cuchillo hexagonal de 3 mm.



Sujetando el dispositivo de redondeo con el mango, ponga encima de el la viga de fijación que se encuentra en la ranura de la máquina y alinear al centro. El clic caracteristico sera la señal de la correcta instalación del dispositivo.



Póngase la placa (3) por debajo del elemendo de redondeo. Colóquese encima de ella el material previsto para redondeo. Empuje el material hacia los limitadores y después presione la palanca del equipo.

Cambio de cuchillo en el dispositivo para redondeo de esquinas

Abra los limitadores para asegurar el acceso libre al filo. Con la llave Allen de 2 mm desapriete el tornillo que se encuentra en la parte delantera del dispositivo de redondeo y empuje el cuchillo apretando su base. Después, sujete el nuevo filo e inmovilícelo apretando de nuevo el tronillo con la llave Allen.

Dado el borde agudo del cuchillo, se debe actuar con precaución especial – hay riesgo de lesiones.

En el trabajo con Multicrease 52 se puede utilizar todos los cuchillos ofrecido para 0.Corner Cutter es decir: 0.Corner Cutter Blade R6, R10, C15.

8 RECORTE

Colóquese la placa con material prevista para recortar por debajo de la viga en la ranura de la máquina.
Entre la viga y el material, introdúzcase deslizando el cortador centrándolo correctamente. Apriete la palanca del dispositivo varias veces cambiando al mismo tiempo el lugar de apriete.

Nota:
Por ajustarse a las posibilidades que ofrece la máquina se recomienda la utilización de cortadores de la altura del filo de 19 mm recomendada por el suministrador de la máquina.

9 DATOS TÉCNICOS:

Anchura máx. del adorno estampado de relieve: .....520 mm
Espesor máx. del material estampado de relieve: .....0,3 mm
Espesor del listón de estampado de relieve: .....0,7 mm (2Pt)
Peso neto: .....26 kg
Peso bruto: .....29 kg
Dimensiones (ancho x altura x espesor): .....596 x 546 x 265 mm

19.04.11

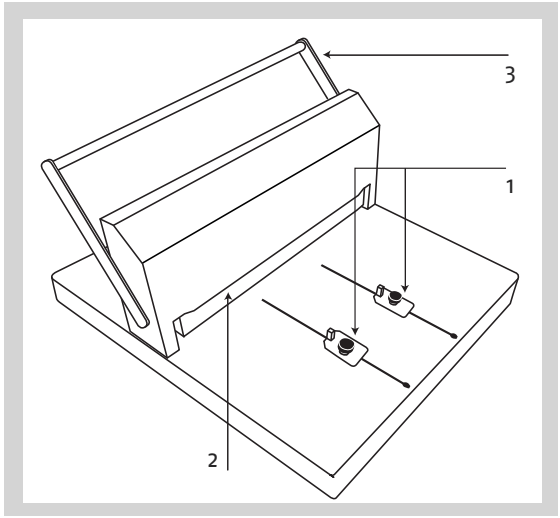
Obsah:

1 MultiCREASE 52
2 Popis zařízení
3 Bezpečnostní zásady
4 Příprava zařízení k práci
5 Rýhování
6 Perforace
7 Zaoblování
8 Vysekávání
9 Technické informace

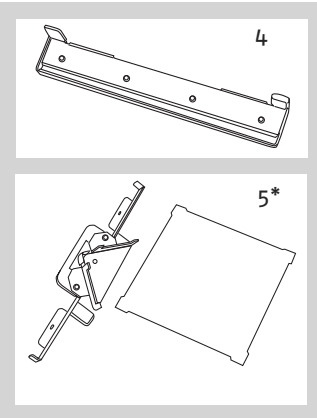
1 MultiCREASE 52

Multifunkční stroj MultiCREASE 52 je knihařské zařízení určené pro práci v kanceláři. Umožňuje rýhování, perforaci, zaoblování rohů, a výsek okének do papíru, umělohmotných materiálů nebo materiálů potažených umělou hmotou (Kvalita výseku okének závisí na použitém materiálu. Doporučujeme provést zkušební vyseknutí pro zjištění kvality výseku.).

2 POPIS ZAŘÍZENÍ



1 – pohyblivé dorazy
2 – lisovací deska
3 – páka
4 – zařízení pro rýhování
5 – zařízení pro zaoblování rohů*



* – additional equipment

3 BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY

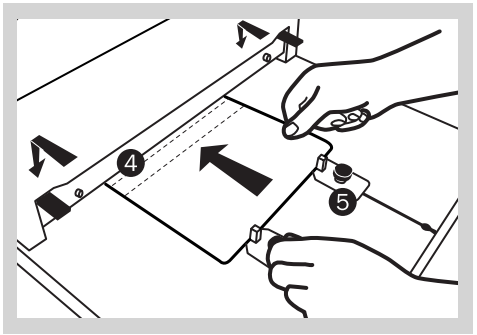
- Než začnete pracovat se strojem, seznamte se s návodem k použití a s bezpečnostními pokyny. Tyto pokyny uschovejte a používejte je vždy v případě jakýchkoliv pochybnosti týkajících se obsluhy stroje.
- Stroj položte na stabilním a dostatečně pevném povrchu.
- Stroj je nutné chránit před prachem a vlhkem.
- Stroj obsahuje velmi ostré části, proto zachovejte opatrnost při jejich manipulaci nebo v jejich blízkosti.
- Vzhledem k možnosti úrazu je zakázáno vkládání rukou pod lisovací desku v průběhu spouštění páky.
- Stroj je nutné přechovávat mimo dosah dětí.
- Nepoužívejte přístroj k jiným účelům, než je určeno v návodu.
- Síla přítlaku na páku nesmí překročit 20 kg. Překročení tohoto zatížení může vést k poškození stroje.
- Kontrolujte správný chod stroje. Pokud zjistíte nějakou závadu stroje při práci, ihned kontaktujte servis.
- Zacházejte se zařízením vždy dle všeobecných pravidel.
- Veškeré opravy stroje může provádět pouze osoba k tomu oprávněná.
- Z důvodu rizika samovolného pádu páky je třeba provádět veškeré manipulační činnosti včetně výměny nástrojů pouze ve chvíli, kdy se páka nachází v krajní dolní nebo v krajní horní poloze. Není doporučeno nechávat páku ve svislé poloze, protože může dojít k pádu páky dolů.

4 PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PRÁCI

- Není nutná demontáž prvků pro přepravu.
- Doporučujeme uchovat obal pro případ další přepravy.
- Stroj položte na stabilním, rovném a dostatečně pevném povrchu.
- Gumové nožky stroje chrání povrch proti poškrábání a nenechávají žádné stopy.
- Ke stroji je dodáváno:
  - rýhovací zařízení
  - imbusový klíč 3 mm

5 RÝHOVÁNÍ

Rýhovací zařízení (4) držte za úchyty, nasuňte jej na lisovací desku (2) a zatlačte směrem dolů. (znázorněno na vedlejším obrázku). Charakteristické cvaknutí vás upozorní na správné vložení zařízení. Pomocí předních nebo zadních pohyblivých dorazů (5) nastavte požadovanou polohu, vložte rýhovaný materiál a zatlačte páku dolů nadoraz.



Výměna lišty pro ryhování

Ze zařízení odstraňte přilepenou lištu pro rýhování. Z nové lišty odlepte pásek chránicí lepidlo a umístěte ji, při užití gumového, vyprofilovaného přípravku, na rýhovacím noži. Přitlačte lištu dolů a odstraňte gumový přípravek.

6 PERFORACE

(Ke stroji lze dokoupit perforovací zařízení).

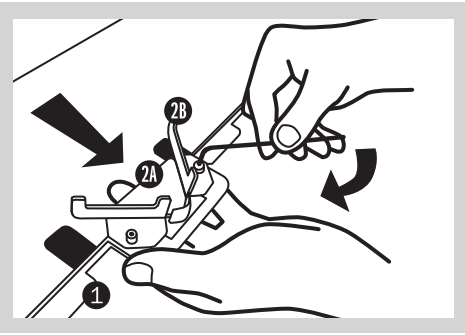
Perforovací zařízení držte za úchyty, nasuňte jej na lisovací desku (2) a zatlačte směrem dolů. (znázorněno na vedlejším obrázku). Charakteristické cvaknutí vás upozorní na správné vložení zařízení. Pomocí předních nebo zadních pohyblivých dorazů (5) nastavte požadovanou polohu perforace, vložte perforovaný materiál a zatlačte páku dolů nadoraz.

Za nožem je umístěná gumová lišta, která slouží ke shazování perforovaného materiálu z nože. Během intenzivního používání se může guma deformovat a tím dojde ke zhoršení její vlastnosti. Během pauzy se však její tvar a vlastnosti opět vrátí do původního stavu. Novou gumovou lištu lze zakoupit spolu s podložkami pod perforační nůž.

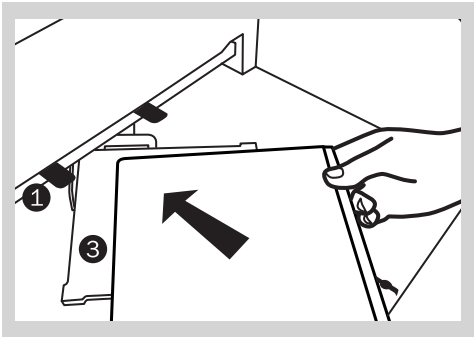
7 ZAOBLOVÁNÍ

Kalibrace
(Ke stroji lze dokoupit zaoblovací zařízení).

Aby bylo možné přesně nastavit zaoblovací zařízení, dotlačte uvolněnou trojúhelníkovou část (1) k noži a dotáhněte šroubek (šroubek se nachází ze strany podstavy nože). K trojúhelníkové části (2A) dotlačte uvolněné boční dorazy (2B) a dotáhněte šroubky. Pro dotahování šroubků použijte imbusový klíč 3 mm.



Zaoblovací zařízení držte za úchyty, nasuňte jej na lisovací desku a vycentrujte jej. Charakteristické cvaknutí vás upozorní na správné vložení zařízení.



Pod zaoblovací zařízení zasuňte podložku (3). Na podložku položte materiál určený pro zaoblení. Materiál dotlačte k dorazům a zatlačte páku zařízení dolů nadoraz.

Výměna zaoblovacího nože v zařízení

Roztáhněte dorazy tak, aby byl dostatečně volný přístup k noži. Imbusovým klíčem 2 mm povolte šroubek, který se nachází na přední straně zaoblovacího zařízení, a vyndejte nůž zatlačením na jeho podstavu. Posléze vložte do otvoru nový nůž a opět dotáhněte šroubek imbusovým klíčem.

Z důvodu velmi ostrého nože je třeba během výměny manipulovat s ostřím velmi opatrně – hrozí možnost poranění.

Ke stroji MultiCREASE 52, do zaoblovacího zařízení lze použít všechny dostupné zaoblovací nože nabízené ke stroji 0.Corner Cutter, to znamená: 0.Corner Cutter Blade R6, R10, C15.

8 VYSEKÁVÁNÍ

Podložku spolu s materiálem určeným pro výsek vložte pod lisovací desku. Mezi lisovací desku a materiál vložte výsekovou raznici a vhodně ji vycentrujte. Zatlačte páku několikrát dolů nadoraz a současně měňte místo lisování.

Pozor!
Z důvodu vhodného uložení vzhledem ke vlastnostem stroje doporučujeme používání výsekových raznic o výšce ostří 19 mm nabízených dodavatelem zařízení.

9 TECHNICKÉ INFORMACE

Max. šířka rýhy: .....520 mm
Max. tloušťka rýhovaného materiálu: .....0,3 mm
Tloušťka rýhovací lišty: .....0,7 mm (2Pt)
Hmotnost netto: .....26 kg
Hmotnost brutto: .....29 kg
Rozměry (mm)): .....596 x 546 x 265 mm

*testováno na papíře 80 g/m²

19.04.11